

SumiTurn B-Groove

溝入れバイト

F



■ 概要

溝入れインサート TGA 型には、切りくず処理問題を解決するチップブレード付きタイプの SumiTurn B-Groove (BF 型) がシリーズ化されています。

■ 特長

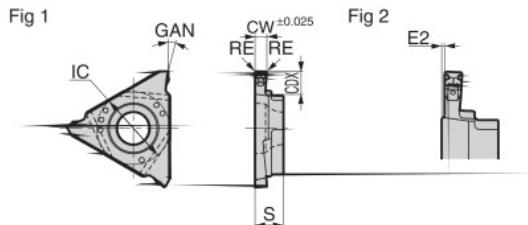
- 溝入れ加工の幅広い切削領域で、良好な切りくず処理を実現
- 溝底面の横送り加工における、切りくず処理にも対応
- スナッピング溝用刃幅 1.4mm ~ 4.5mm の計 60 型番を在庫化
- 鋼からステンレス鋼、非鉄金属まで、様々な被削材で長寿命を実現する AC530U を在庫化

溝入れ

突切り

ねじ切り

外径



材種	刃先形状	GAN
コーティング	AC530U	ホーニング 15°

※ホルダ取り付け時のすくい角は、F5 をご参照ください。

(注1) 刃幅 CW が 1.85mm 以下のインサートは、刃先距離 E2 が異なるのでご注意ください。

(注2) 本図は右勝手 (R) を示す。



角溝用チップブレード付きインサート BF 型 (■ コーティング) 寸法(mm)

型番	AC530U		刃幅		最大加工深さ		最大溝深さ	コーナー半径	内接円	厚さ	刃先距離	適合番号	Fig
	R	L	CW	外径	内径	CDX	RE	IC	S	E2			
TGA R/L4140BF01	●	●	1.40	2.0	1.7	2.5	0.1	12.70	4.76	0.300	2	2	
TGA R/L4165BF01	●	●	1.65							0.175		2	
TGA R/L4190BF01	●	●	1.90	3.5	2.5	3.9	0.1	12.70	4.76		3	1	
TGA R/L4220BF01	●	●	2.20									1	
TGA R/L4270BF02	●	●	2.70									1	
TGA R/L4320BF02	●	●	3.20	5.0	2.5	5.4	0.2	12.70	4.76		4	1	
TGA R/L4420BF02	●	●	4.20									1	
TGA R/L4150BF	●	●	1.50							0.250		2	
TGA R/L4165BF	●	●	1.65							0.175		2	
TGA R/L4175BF	●	●	1.75							0.125		2	
TGA R/L4185BF	●	●	1.85	3.5	2.5	3.9	0.2	12.70	4.76	0.075	3	2	
TGA R/L4200BF	●	●	2.00									1	
TGA R/L4220BF	●	●	2.20									1	
TGA R/L4230BF	●	●	2.30									1	
TGA R/L4250BF	●	●	2.50									1	
TGA R/L4265BF	●	●	2.65									1	
TGA R/L4270BF	●	●	2.70									1	
TGA R/L4280BF	●	●	2.80									1	
TGA R/L4300BF	●	●	3.00									1	
TGA R/L4320BF	●	●	3.20	5.0	2.5	5.4	0.3	12.70	4.76		4	1	
TGA R/L4330BF	●	●	3.30									1	
TGA R/L4350BF	●	●	3.50									1	
TGA R/L4370BF	●	●	3.70									1	
TGA R/L4390BF	●	●	3.90									1	
TGA R/L4400BF	●	●	4.00									1	
TGA R/L4410BF	●	●	4.10									1	
TGA R/L4420BF	●	●	4.20	5.0	2.5	5.4	0.4	12.70	4.76		4	1	
TGA R/L4430BF	●	●	4.30									1	
TGA R/L4440BF	●	●	4.40									1	
TGA R/L4450BF	●	●	4.50									1	

推奨切削条件

被削材	加工内容	切削条件	溝幅 CW (mm)			
			1.4~2.3	2.5~3.3	3.5~4.5	
P 一般鋼	切削速度 v_c (m/min)		50~180	50~180	50~180	
		送り量 f (mm/rev)	0.03~0.12	0.04~0.12	0.05~0.12	
	溝入れ	切込み a_p (mm)	外径	~3.5	~5.0	~5.0
			内径	~2.5	~2.5	~2.5
	横送り	送り量 f (mm/rev)	0.03~0.10	0.05~0.10	0.07~0.12	
切込み a_p (mm)		~0.3	~0.5	~0.7		
M ステンレス鋼	切削速度 v_c (m/min)		50~160	50~160	50~160	
		送り量 f (mm/rev)	0.03~0.12	0.04~0.12	0.05~0.12	
	溝入れ	切込み a_p (mm)	外径	~3.5	~5.0	~5.0
			内径	~2.5	~2.5	~2.5
	横送り	送り量 f (mm/rev)	0.03~0.10	0.05~0.10	0.07~0.12	
切込み a_p (mm)		~0.3	~0.5	~0.7		

※適用可能なホルダは F4、F5 の GWC 型、GWCS 型、GWCI 型の適合番号をご参照ください。
インサートとホルダの適合番号が合致する組み合わせのものが使用できます。